

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

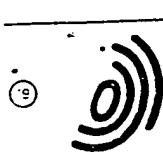
Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



⑪ Veröffentlichungsnummer: 0 571 909 A2

B41N 10/02
-B41N 10/06

⑫ EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

⑬ Anmeldenummer: 93108315.8

⑮ Int. Cl. 5: B41N 10/02, B41N 10/06,
B41F 30/04

⑭ Anmeldetag: 22.05.93

⑯ Priorität: 29.05.92 DE 4217793

Erfinder: Mamberer, Hans-Eckhard.

Schwalbenweg 3a

W-8901 Königsbrunn(DE)

Erfinder: Hoffmann, Eduard, Dr.

Lechallee 8b

W-8903 Bobingen(DE)

Erfinder: Prem, Wolfgang

Bahnhofstrasse 10

W-8901 Ustersbach(DE)

⑰ Veröffentlichungstag der Anmeldung:
01.12.93 Patentblatt 93/48

⑰ Benannte Vertragsstaaten:

CH DE FR GB IT LI SE

⑰ Anmelder: Schober, Stefan
MAN Roland Druckmaschinen AG
Stadtbachstrasse 1
D-86153 Augsburg (DE)

⑰ Anmelder: MAN Roland Druckmaschinen AG

Postfach 10 12 64
D-63012 Offenbach(DE)

⑰ Erfinder: Köbler, Ingo
Am Feldkreuz 28
W-8901 Anhausen(DE)

⑯ Offset-Gummituch.

⑯ Ein Offset-Gummituch für einen kanallosen Gummituchzylinder zum Aufbringen eines Druckbildes auf Bogen- oder Bahnmaterial ist aus einer zugeschnittenen Trägerplatte mit einer darauf aufgebrachten Gummischicht aufgebaut. Der Anfang und das Ende der Trägerplatte und der Gummischicht sind derart miteinander verbunden, so daß die Au-

ßenumfangsfläche des Gummituchs zusammenhängend und spaltenfrei ist. Das Gummituch ummantelt in der Arbeitsstellung den Gummituchzylinder in Form einer Hülse reibschlüssig, jedoch lösbar. Eine Registereinrichtung ist an mindestens einer Stirnseite des Gummituchs zur Sicherstellung der umfangsgemäßen Registerhaltigkeit vorgesehen.

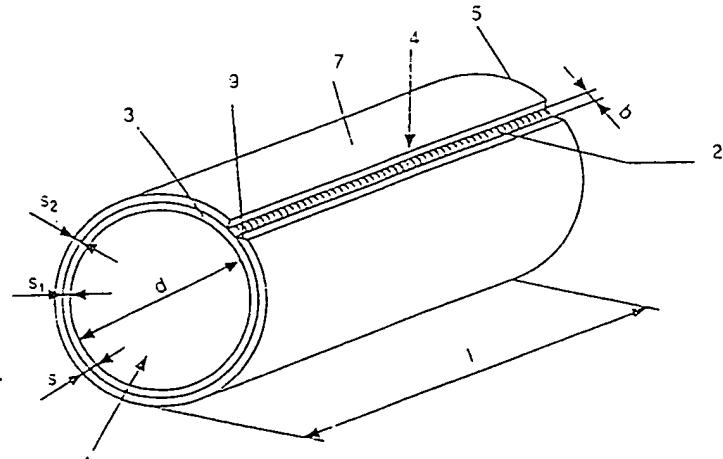


Fig. 1

Die Erfindung betrifft ein Offset-Gummituch für einen kanallosen Gummituchzylinder zum Aufbringen eines Druckbildes auf Bogen- oder Bahnmaterial.

Die im Offsetdruck als Drucktuch gebräuchlichen Gummitücher sind meist aus mehreren unterschiedlichen Stoffarten, sowie diversen Gewebeanteilen zur Festigkeitserhöhung aufgebaut. Verwendet wird Natur- und synthetischer Gummi. Ein kompressibles Gummituch verlangt zudem ausschließlich harte Unterlagen, die sich nicht verschieben, bzw. es wird auf einen Gummituchzylinder aufgespannt. Solch ein Gummituchzylinder weist einen sich axial erstreckenden Kanal mit Spannsegmenten auf, in dem die sich gegenüber liegenden Enden des Gummituchs befestigt sind. Ein Gummituch bester Qualität, richtig zugeschnitten und gut ausgeglichen, bildet die Grundlage eines guten Offsetdrucks. Das Druckbild wird mittels eines Plattenzylinders auf das Gummituch aufgebracht. Jedoch können wegen dem durch den Zylinderkanal bedingte Gummituchunterbrechung und der Kontaktunterbrechung zwischen den aufeinander abrollenden Zylindern endlose Bölaer nicht hergestellt werden.

Darüber hinaus ergeben sich aus dem unsymmetrischen Aufbau der aufeinander abrollenden Zylinder und dem Kanalschlag Schwingungen und bei hohen Maschinengeschwindigkeiten aus Masse X Beschleunigung Stoßkräfte, die die Zylinder in ihren Biegeigenfrequenzen anregen, so daß die Druckqualität beeinträchtigt wird. Außerdem begrenzen die Schwingungsbelastungen die Druckbreiten, wenn der Drehkörper nicht so schwer werden soll.

Es ist zum Beispiel aus der Patentschrift DE 27 00 118 C2 eine Gummituchvariante bekannt, bei der auf einer auswechselbaren Trägerhülse aus Kunststoff oder einem metallischen Material eine endlose Beschichtung erfolgt, wobei die Beschichtung aus einem elastischen Material, vorzugsweise Gummi, besteht und der Gummibelag dann ein vollständig spalt- und nahtfreies, auf dem Hohlkörper fest sitzendes Rohr bildet und identische Eigenschaften wie ein eingangs beschriebenes gebräuchliches Gummituch aufweist. Die auf diese Weise hergestellte Gummituchhülse wird dann beispielsweise nach dem Verfahren gemäß der DE 27 00 118 C2 oder wie aus dem Flexodruck bereits bekannt, mittels Preßluft über einen Druckzylinderkern, d.h. den Gummituchzylinder geschoben und darauf durch Abstellen der Luftversorgung fixiert. Jedoch ist die Herstellung einer derartigen Gummituchhülse mit einem sehr hohen Kostenaufwand verbunden. Denn die zur Erreichung der erforderlichen Qualität vorzugsweise verwendeten Werkstoffe Nickel und gläsfaserverstärkter Kunststoff für den Hohlkörper sind vergleichsweise teuer. Außer-

dem ist der Fertigungsaufwand einer solchen Hülse, verglichen mit der Herstellung gebräuchlicher Gummitücher, die kontinuierlich zugeschnitten und in planem Zustand bearbeitet werden können, sehr hoch, da für eine Hülse im Rundumverfahren jeder Bearbeitungsschritt einzeln, im besonderen die Gummibeschichtung rotativ vorgenommen werden muß.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, ein Offset-Gummituch zu schaffen, das einerseits kostengünstig und auf einfache Weise herstellbar ist und andererseits Einbußen der Druckqualität aufgrund von Schwingungsbelastungen durch Kanalschlag bei diesem Gummituch nicht auftreten, so daß die Makulatur verringert ist.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß das Gummituch aus einer zugeschnittenen Trägerplatte und einer darauf aufgebrachten Gummischicht aufgebaut ist, wobei Anfang und Ende der Trägerplatte und der Gummischicht derart miteinander verbunden sind, so daß die Außenumfangsfläche des Gummituchs zusammenhängend und spaltenfrei ist, so daß das Gummituch in der Arbeitsstellung den Gummituchzylinder in Form einer Hülse reibschlüssig, jedoch lösbar ummantelt und daß eine Einrichtung zum reproduzierbaren Positionieren der Nahtstelle von Anfang und Ende des Gummituchs vorgesehen ist.

Außerdem wird die Aufgabe erfindungsgemäß durch ein Verfahren zur Herstellung eines Gummituchs, das über die Form einer Hülse mit einer zusammenhängenden spaltfreien Oberfläche verfügt. Dieses auf diese Weise hergestellte Offset-Gummituch ist in der Verbindung mit einem zum Beispiel aus der DE 27 00 118 C2 bekannten kanallosen Gummituchzylinder einsetzbar, wobei zwecks Aufweitung des hülselförmigen Gummituchs der Gummituchzylinder mit einer Druckgaszuleitung verbunden ist, die auf der Oberfläche des Gummituchzylinders austritt. Das Gummituch ist also unter Ausnutzung von Druckgas auf die Außenumfangsfläche des Gummituchzylinders aufschießbar. In der Arbeitsstellung verschiebefest auf dem Gummituchzylinder gelagert, ist das Gummituch dennoch leicht und zerstörungsfrei vom Gummituchzylinder lösbar und somit wiederverwendbar.

Die Außenfläche des Gummituchs steht mit der farbübertragenden Oberfläche der Druckform des Plattenzylinders in Abrollkontakt. Dabei kommt vorzugsweise eine Druckform gemäß der nicht vorveröffentlichten Patentanmeldung P 41 40 768.7 zur Anwendung. Da die Außenumfangsfläche des Gummituchs zusammenhängend und spaltenfrei ist, wird zwischen Gummituch und farbübertragenen Oberfläche der Druckform des Plattenzylinders ein stoß- und schwingungsfreier Abrollkontakt erreicht.

Ein erfindungsgemäßes Gummituch erfordert keinen sehr massiven Gummituchzylinder, wie beispielsweise massive Gummituchzylinder mit einem Spannkanal. Vergleichsweise leichte Gummituchzylinder können schnell auf hohe Drehzahlen beschleunigt werden, ohne daß eine durch Kanalschlag bedingte Schwingungsbelastung auftritt, so daß solche Gummituchzylinder mit großen Breiten hergestellt werden können.

Die Verwendung herkömmlicher Gummituchklemmeinrichtungen, die Kanal- und Spannsegmente sind nicht mehr erforderlich und können somit eingespart werden. Es sind lediglich nur noch Einrichtungen zum reproduzierbaren Positionieren der Nahtstelle von Anfang und Ende des Gummituchs auf dem Zylinderumfang notwendig. Die Nahtstelle des Gummituchs ist selbstverständlich auf dem Gummituchzylinder so zu positionieren, daß die Nahtstelle des Gummituchs und die der Druckform stets aufeinander abrollen, um so eine optimal ausgenutzte Drucklänge zu erreichen. Auch hier kann auf bekannte Einrichtungen, wie zum Beispiel Markierungen auf der Zylinderoberfläche, die mit Markierungen auf der dünnen Gummituchhülse in Übereinstimmung gebracht werden, oder in vorteilhafter Weise Stifte des Gummituchzylinders, in die das Gummituch positionsgerecht mittels Ausnehmungen einhängbar ist, zurückgegriffen werden.

Im folgenden ist ein Ausführungsbeispiel anhand der Zeichnung beschrieben. Es zeigt stark schematisiert

- Fig. 1 eine perspektivische Ansicht eines hülsenförmigen Offset-Gummituchs mit einer Schweißnaht;
- Fig. 2 eine Detailansicht eines Querschnitts durch das Gummituch gemäß Fig. 1 mit ausgeglichenener Gummischicht;
- Fig. 3 eine perspektivische Ansicht eines hülsenförmigen Offset-Gummituchs mit spaltenfreier Gummischicht;
- Fig. 4 ein planes Gummituch mit einer Registereinrichtung;
- Fig. 5 eine Detailansicht eines Querschnitts durch das Gummituch gemäß Fig. 2 mit längsnahtverschweißter Gummischicht;
- Fig. 6 eine Detailansicht eines Querschnitts durch das Gummituch gemäß Fig. 2 mit längsnahtverklebter Gummischicht;
- Fig. 7 eine Vorgehensweise um Anfang und Ende einer Trägerplatte von der gummitbeschichteten Seite her zu verschweißen.

In Fig. 1 ist eine Trägerplatte 1 in Form eines dünnen Blechs mit einer Dicke S_1 von vorzugsweise 0,15 mm aus einem metallischen Werkstoff, vorzugsweise aus Stahl, im besonderen aus nicht

rostendem Stahl oder Aluminium zu einer Hülse mit einem Durchmesser d von ca. 300 mm und einer Breite l von ca. 1600 mm geformt. Die Trägerplatte 1 kann auch aus Kunststoff, vorzugsweise aus faserverstärktem Harz, zum Beispiel glasfaser-verstärktem Polyesterharz oder glasfaserverstärktem Epoxidharz bestehen.

Auf die Trägerplatte 1 ist eine Gummischicht 7 mit einer Dicke S_2 von ca. 2 mm gelegt, bzw. auf vulkanisiert. Diese Gummischicht 7 verfügt über die gleichen Eigenschaften wie die Gummischicht eines gebräuchlichen Gummituchs. Die Dicke S des Gummituchs setzt sich aus dem Betrag S_1 und S_2 zusammen. Anfang und Ende der Trägerplatte 1 sind miteinander längsverschweißt. Die Schweißnaht 2 weist vorzugsweise eine Breite b von ca. 0,7 mm auf. Zwischen Anfang und Ende der Gummischicht 7 ist eine Aussparung 4 gelassen. Die Breite der Aussparung 4 der Gummischicht 7 beträgt weniger als 1 mm.

Gemäß Fig. 2 weist die Schweißnaht 2 der Trägerplatte 1 an ihrer Ober- und Unterseite eine konkave Form auf. Die Aussparung 4 der Gummischicht 7 weist beidseitig eine Schräge 9 auf, so daß beim Schweißprozeß der Zugang zur Trägerplatte 1 erleichtert ist. In Fig. 2 ist die Aussparung 4 der Gummischicht 1 mittels eines Füllstoffs 8 überbrückt. Der Füllstoff 8 besteht vorzugsweise ebenfalls aus Gummi, so daß dieser zumindest ähnliche Eigenschaften wie die Gummischicht 7 aufweist.

Die Gummischicht 7 des Gummituchs verfügt somit über eine zusammenhängende spaltenfreie Außenfläche, wie in Fig. 3 dargestellt ist.

In Fig. 4 ist eine plane, bereits mit einer Gummischicht 7 versehene Trägerplatte 1 zu sehen. An beiden Stirnseiten 3 und 5 der Trägerplatte 1 sind ausgestanzte Ausnehmungen 6 vorgesehen, die in bekannter Weise mit Stiften auf der Gummituchzylinderoberfläche zusammenwirken.

Das Herstellungsverfahren des erfindungsgemäßen Gummituchs umfaßt folgende Schritte: Auf ein bahnförmiges, zum Beispiel von einer Rolle gezogenes Blech wird in bekannter Weise im planen Zustand die Gummischicht 7 auf vulkanisiert. Die Trägerplatte 1 mitsamt der aufgetragenen Gummischicht 7 wird auf das dem Umfang und der Breite des Gummituchzylinders entsprechende Maß zugeschnitten. Der Schneidvorgang wird wie bei der Herstellung eines gebräuchlichen Gummituchs auf einer Schneidemaschine genau im Winkel und nach Maß durchgeführt. Mindestens eine Stirnseite 3 oder 5 wird mit einer Ausnehmung 6 mittels einer Plattenstanze versehen. Die Trägerplatte 1 wird mit Hilfe der Ausnehmungen 6 positionsgerecht in eine Schweißvorrichtung eingespannt, zu einer Hülse geformt und Anfang und Ende der Trägerplatte 1 längsverschweißt. Die

Schweißführung kann linear, S-förmig, rechteckförmig oder anderen geeigneten geometrischen Formen erfolgen. Der Schweißprozeß selbst wird mittels eines bekannten Schweißverfahrens jedoch vorzugsweise mittels eines Neodym-YAG-Lasers durchgeführt. Die Regelung der Laserleistung und die Möglichkeit zur kontinuierlichen und gepulsten Betriebsform erlauben eine kontrollierte und exakt reproduzierbare Energieeinwirkung auf das Schweißgut. Wärmebelastung und Verzug des Schweißgutes sind im Vergleich zu anderen thermischen Verfahren äußerst gering. Der Schweißprozeß wird so geführt, daß eine Schweißnaht 2 entsteht, die an der Ober- und an der Unterseite eine konkave Nahtform aufweist.

Das so hergestellte hülsenförmige Gummituch wird ausschließlich unter Aufweitung mittels Druckluft auf den Gummituchzylinder aufgeschoben. Die Wegnahme der Druckluft bewirkt eine reibschlüssige Haftung des Gummituchs auf dem Gummituchzylinder.

Das Prinzip der Erfindung besteht also darin, eine mit einer aufvulkanisierten Gummischicht versehene Trägerplatte aus einem kostengünstigen Kunststoff oder einem metallischen Werkstoff zum Zwecke eines kanallosen Drucks zu einem hülsenförmigen Gummituch zu formen, das reibschlüssig in der Arbeitsstellung, jedoch lösbar und wiederverwendbar den Gummituchzylinder ummantelt und so über eine zusammenhängende spaltenfreie Außenfläche verfügt.

Bei dem in den Fig. 1 bis 4 dargestellten Ausführungsbeispiel ist beim Schneidvorgang am Anfang und Ende der Trägerplatte 1 eine geschrägte Randzone hergestellt worden, beziehungsweise die Gummischicht 7 in der Weise geschnitten worden, so daß diese an der Randzone am Anfang und Ende der Trägerplatte 1 jeweils eine Schräge 9 aufweist, so daß der Schweißprozeß der Trägerplatte 1 von der gummibeschichteten Seite her vorgenommen wird und danach die Aussparung 4 zwischen Anfang und Ende der Gummischicht 7 mit dem Füllstoff 8 überbrückt wird. Es ist jedoch genau so gut möglich, eine Trägerplatte 10 ohne Randzonen und eine Gummischicht 11 ohne Schrägen 9 zu belassen, so daß Anfang und Ende der Trägerplatte 10 von der unbeschichteten Seite her miteinander längsverschweißt werden und danach der Anfang der Gummischicht 11 mit ihrem Ende ebenfalls längsverschweißt wird, wobei die Schweißnaht 12 der Gummischicht 11 an ihrer Oberseite eine konkave Form aufweist (Fig. 5). Das Überbrücken mittels des Füllstoffs 8 entfällt.

Es ist jedoch auch möglich, wie in Fig. 6 dargestellt, die Längsnaht 14 der Stoßstelle von Anfang und Ende einer Gummischicht 13 auf einer längsnahtverschweißten Trägerplatte 15 zu verkle-

ben, wobei die Längsnaht 14 der Stoßstelle außerhalb des konkaven Bereichs der Schweißnaht 2 gelegt ist.

Fig. 7 zeigt eine andere Variante für eine Vorgehensweise, um Anfang und Ende einer Trägerplatte 16 und einer Gummischicht 17 derart miteinander zu verbinden, so daß die Außenumfangsfläche des Gummituchs zusammenhängend und spaltenfrei ist, die ermöglicht, daß der Schweißprozeß der Trägerplatte 16 von der gummibeschichteten Seite her durchführbar ist, ohne daß Randzonen am Anfang und Ende der Trägerplatte 16 hergestellt, beziehungsweise die Gummischicht 17 an diesen Stellen angeschrägt wurde.

Entlang der Längsnaht 18 der Stoßstelle von Anfang und Ende der Gummischicht 17 wird ein keilförmiges Element 19 geführt, das die Längsnaht 18 maximal ca. 0,7 mm öffnet und diese sich in Bewegungsrichtung a des Elements 19 gesehen nach demselben wieder schließt. Während der Bewegung des keilförmigen Elements 19 wird ein Laser in der Weise nachgeführt, daß dieser die Trägerplatte 16 von der beschichteten Seite her entlang der Längsnaht 18 längsnahtverschweißt kann. Die Längsnaht 18 der Gummischicht 17 wird wie bereits schon beschrieben entweder selbst verschweißt oder verklebt.

Es ist auch denkbar, die Verbindung von Anfang und Ende der Trägerplatte, sowie Anfang und Ende der Gummischicht mittels einer Klebung herzustellen, wobei zum Beispiel der Anfang der Trägerplatte auf eine Hälfte eines längsverlaufenden Sattels geklebt wird, das Ende der Trägerplatte auf die andere Hälfte des längsverlaufenden Sattels geklebt und zusätzlich die Stoßstellen von Anfang und Ende der Trägerplatte, sowie der Gummischicht zusätzlich verklebt werden. Anschließend wird das hülsenförmige Gummituch mitsamt dem Sattel wie bereits beschrieben auf den Gummituchzylinder geschoben.

Patentansprüche

1. Offset-Gummituch für einen kanallosen Gummituchzylinder zum Aufbringen eines Druckbildes auf Bogen- oder Bahnmaterial, dadurch gekennzeichnet, daß das Gummituch aus einer zugeschnittenen Trägerplatte (1, 10, 15, 16) mit einer darauf entsprechend der Druckbreite liegenden Gummischicht (7, 11, 13, 17) aufgebaut ist, daß Anfang und Ende der Trägerplatte (1, 10, 15, 16), sowie Anfang und Ende der Gummischicht (7, 11, 13, 17) derart miteinander verbunden sind, so daß die Außenumfangsfläche des Gummituchs zusammenhängend und spaltenfrei ist, daß das Gummituch in der Arbeitsstellung den Gummituchzylinder in Form einer Hülse reibschlüssig, je-

doch lösbar ummantelt, und daß eine Einrichtung (6) zum reproduzierbaren Positionieren an mindestens einer Stirnseite (3) oder (5) des Gummituchs vorgesehen ist.

2. Offset-Gummituch nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß Anfang und Ende der Trägerplatte (1) mittels einer Schweißnaht (2) verbunden sind und eine Aussparung (4) zwischen dem Anfang und Ende der Gummischicht (7) mit einem Füllstoff (8) aus Gummi überbrückt ist.

3. Offset-Gummituch nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß Anfang und Ende der Trägerplatte (10) mittels einer Schweißnaht (2) verbunden sind und Anfang und Ende der sich über die gesamte Länge der Trägerplatte (10) erstreckenden Gummischicht (11) ebenfalls miteinander verschweißt sind.

4. Offset-Gummituch nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß Anfang und Ende der Trägerplatte (15) mittels einer Schweißnaht (2) verbunden sind und Anfang und Ende der sich über die gesamte Länge der Trägerplatte (15) erstreckende Gummischicht (13) miteinander verklebt sind.

5. Offset-Gummituch nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß Anfang und Ende der Trägerplatte, sowie Anfang und Ende der sich über die gesamte Länge der Trägerplatte erstreckenden Gummischicht mittels einer Verklebung verbunden sind.

6. Offset-Gummituch nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Anfang der Trägerplatte auf eine Hälfte eines längsverlaufenden Sattels geklebt wird, das Ende der Trägerplatte auf die andere Hälfte des längsverlaufenden Sattels geklebt und zusätzlich die Stoßstellen von Anfang und Ende der Trägerplatte (10), sowie Anfang und Ende der Gummischicht zusätzlich verklebt sind.

7. Offset-Gummituch nach Anspruch 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Trägerplatte aus Aluminium ist.

8. Offset-Gummituch nach Anspruch 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Trägerplatte aus Stahl ist.

9. Offset-Gummituch nach Anspruch 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Trägerplatte aus Kunststoff ist.

10. Offset-Gummituch nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß an beiden Stirnseiten (3) und (5) der Trägerplatte (1, 10, 15, 16) eine Positioniereinrichtung (6) in Form von Ausnehmungen ausgebildet ist, die mit Stiften auf der Gummituchzylinderoberfläche zusammenwirken.

11. Verfahren zur Herstellung eines Offset-Gummituchs für einen kanallosen Gummituchzylinder zum Aufbringen eines Druckbildes auf Bogen- oder Bahnmaterial, dadurch gekennzeichnet, daß auf ein bahnförmiges, von einer Rolle gezogenes Blech im planen Zustand eine Gummischicht gebracht wird, daß eine Trägerplatte (1, 10, 15, 16) mitsamt der aufgetragenen Gummischicht (7, 11, 13, 17) auf das dem Umfang und der Breite des Gummituchzylinders entsprechende Maß zugeschnitten und mindestens an einer Stirnseite (3) oder (5) mit einer Einrichtung (6) zum Positionieren versehen wird, daß Anfang und Ende der beschichteten Trägerplatte (1, 10, 15, 16) positionsgerecht längsnahtverschweißt und Anfang und Ende der Gummischicht (7, 10, 13, 17) so verbunden werden, so daß ein hülsenförmiges Gummituch mit einer kanallosen Gummischicht gebildet wird, wobei der Schweißprozeß so geführt wird, daß eine Schweißnaht (2) entsteht, die an Ober- und Unterseite eine konkave Form aufweist und daß das hülsenförmige Gummituch unter Aufweiten mittels Druckluft auf den Gummituchzylinder aufgespannt und bei Abstellen der Druckluft fixiert wird.

12. Verfahren nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß beim Zuschneiden der Trägerplatte (1) am Anfang- und Endbereich der Trägerplatte (1) eine Randzone entsteht, die Trägerplatte (1) von der gummibeschichteten Seite her längsnahtverschweißt und die Aussparung (4) zwischen Anfang und Ende der Gummischicht (7) mit einem Füllstoff (8) aus Gummi überbrückt wird.

13. Verfahren nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Gummischicht (11) auf der gesamten Länge der Trägerplatte (10) belassen wird und die Trägerplatte (10) von der unbeschichteten Seite her längsnahtverschweißt und der Anfang der Gummischicht (11) mit ihrem Ende ebenfalls verschweißt wird, wobei die Schweißnaht (12) der Gummischicht (11) an der Oberseite eine konkave Form aufweist.

14. Verfahren nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Gummischicht (13) auf der

gesamten Länge der Trägerplatte (15) belassen wird und die Trägerplatte (15) von der unbeschichteten Seite her längsnahtverschweißt und der Anfang der Gummischicht (13) mit ihrem Ende verklebt wird.

15. Verfahren nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß entlang der Längsnaht (18) der Stoßstelle von Anfang und Ende der Gummischicht (17) ein keilförmiges Element (19) geführt wird, in der Weise, daß die Längsnaht (18) geöffnet wird und diese sich in Bewegungsrichtung (a) des Elements (19) gesehen nach demselben wieder schließt, daß dem keilförmigen Element (19) ein Laser in der Weise nachgeführt wird, so daß dieser die Trägerplatte (16) von der beschichteten Seite her entlang der Längsnaht (18) längsnahtverschweißen kann.

16. Verfahren nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, daß Anfang und Ende der Gummischicht (17) ebenfalls miteinander verschweißt werden.

17. Verfahren nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, daß Anfang und Ende der Gummischicht (17) miteinander verklebt werden.

18. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß für den Schweißprozeß eine Neodym-YAG-Laser verwendet wird.

19. Verfahren zur Herstellung eines Offset-Gummityuchs für einen kanallosen Gummituchzylinder zum Aufbringen eines Druckbildes auf Bogen- oder Bahnmaterial, dadurch gekennzeichnet, daß auf ein bahnförmiges, von einer Rolle gezogenes Blech im planen Zustand eine Gummischicht gebracht wird, daß eine Trägerplatte mitsamt der aufgetragenen Gummischicht auf das dem Umfang und der Breite des Gummituchzylinders entsprechende Maß zugeschnitten und mindestens, an einer Stirnseite (3) oder (5) mit einer Einrichtung (6) zum Positionieren versehen wird, daß der Anfang der Trägerplatte auf eine Hälfte eines längsverlaufenden Sattels, das Ende der Trägerplatte auf die andere Hälfte des Sattels positionsgerecht verklebt wird und daß zusätzlich die Stoßstellen von Anfang und Ende der Trägerplatte sowie die Stoßstellen von Anfang und Ende der Gummischicht verklebt werden, so daß ein hülsenförmiges Gummituch mit einer zusammenhängenden kanallosen Oberfläche entsteht und daß das hülsenförmige Gummituch unter Aufweiten mittels Druckluft auf den Gummituchzy-

linder aufgeschoben und bei Abstellen der Druckluftzufuhr fixiert wird.

20. Verfahren nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Gummischicht auf die Trägerplatte vulkanisiert wird.

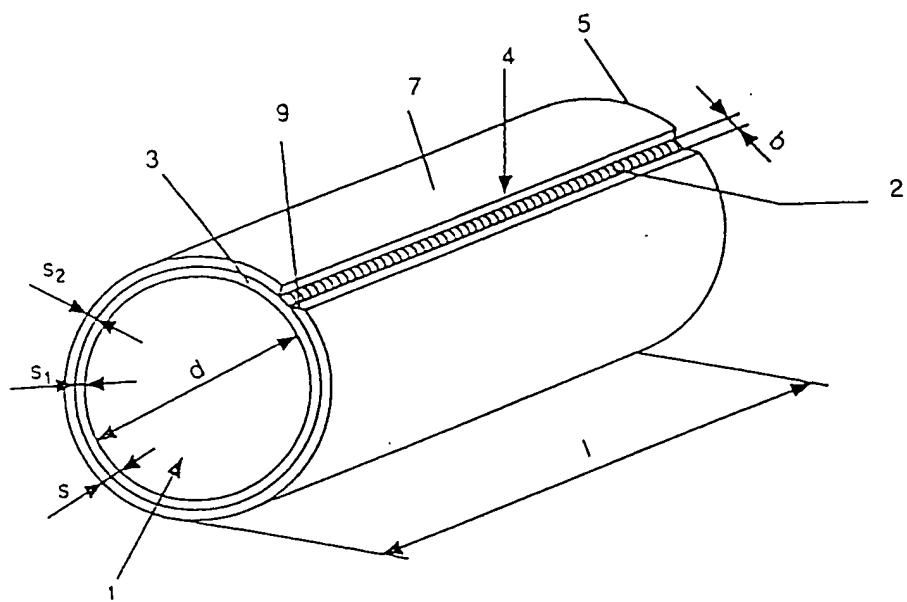


Fig. 1

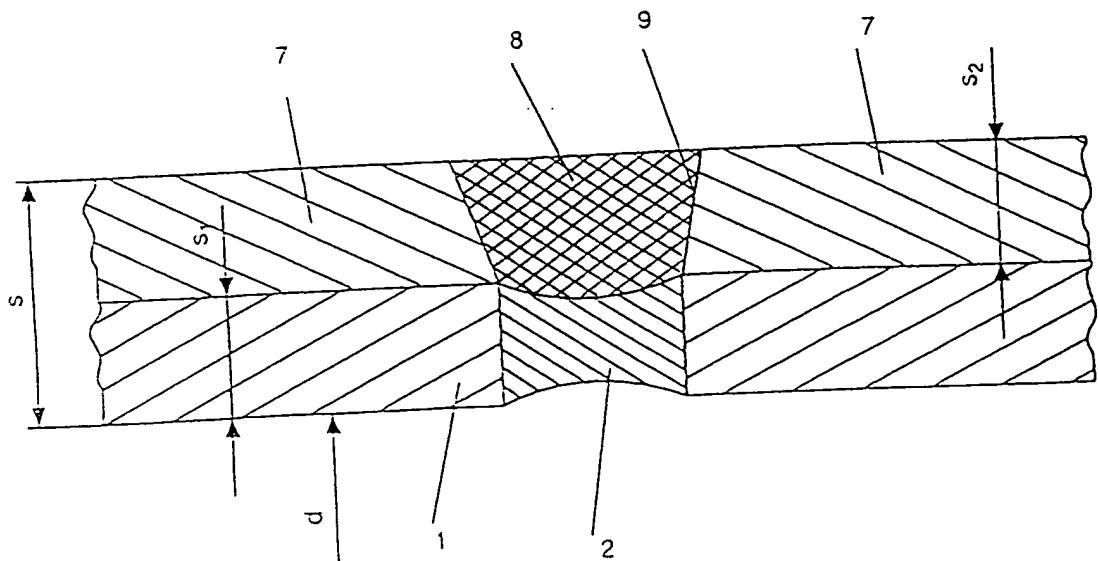


Fig. 2

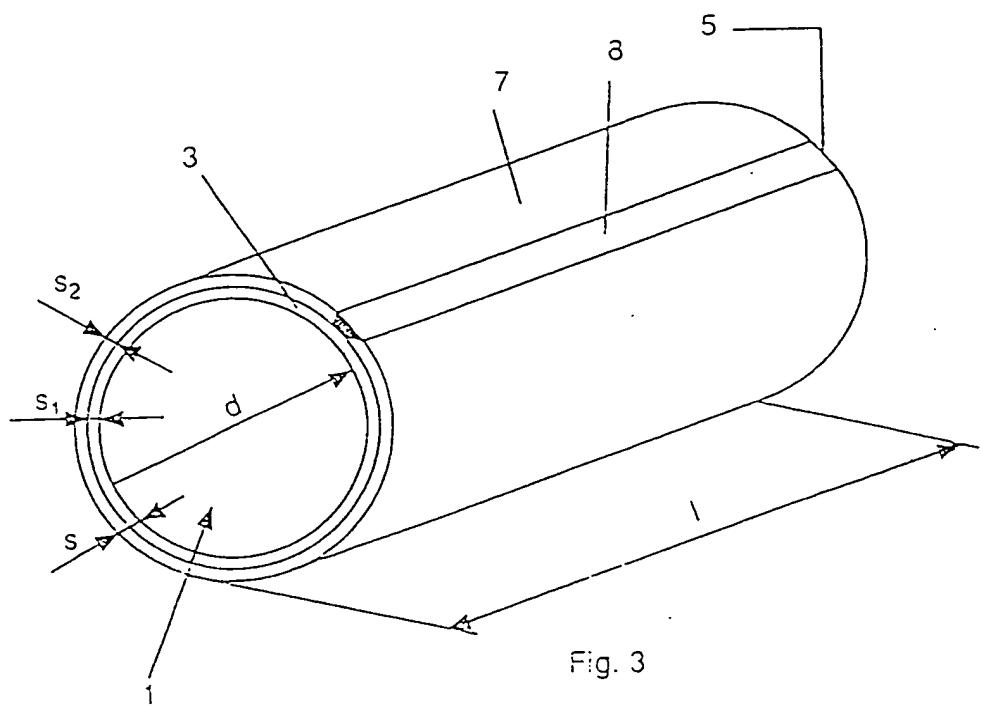


Fig. 3

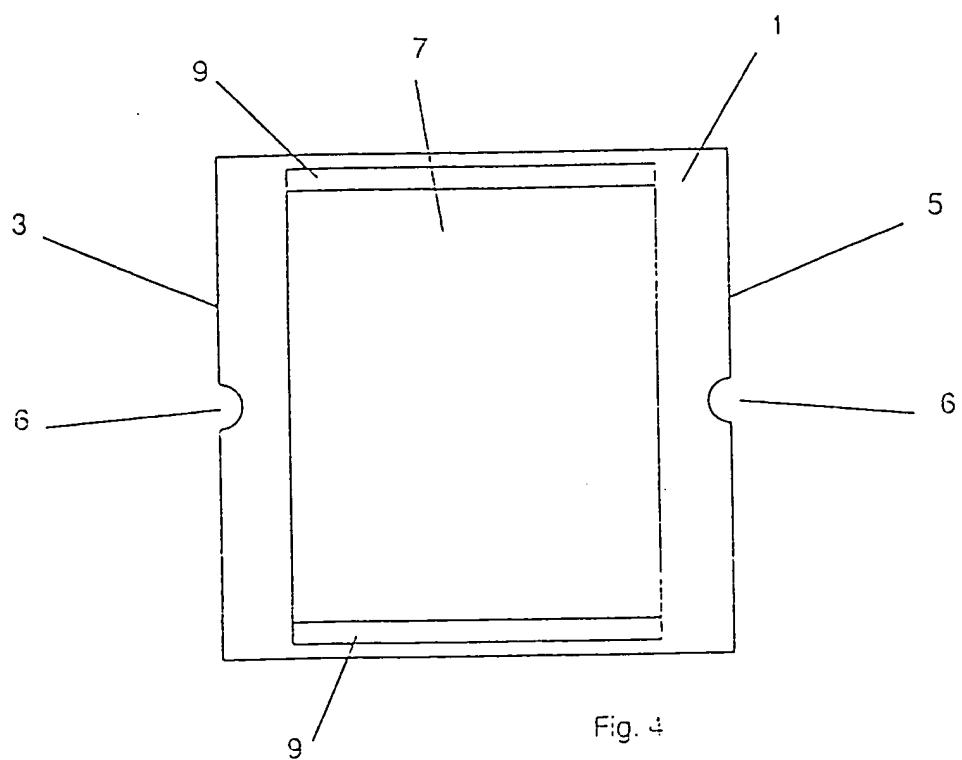


Fig. 4

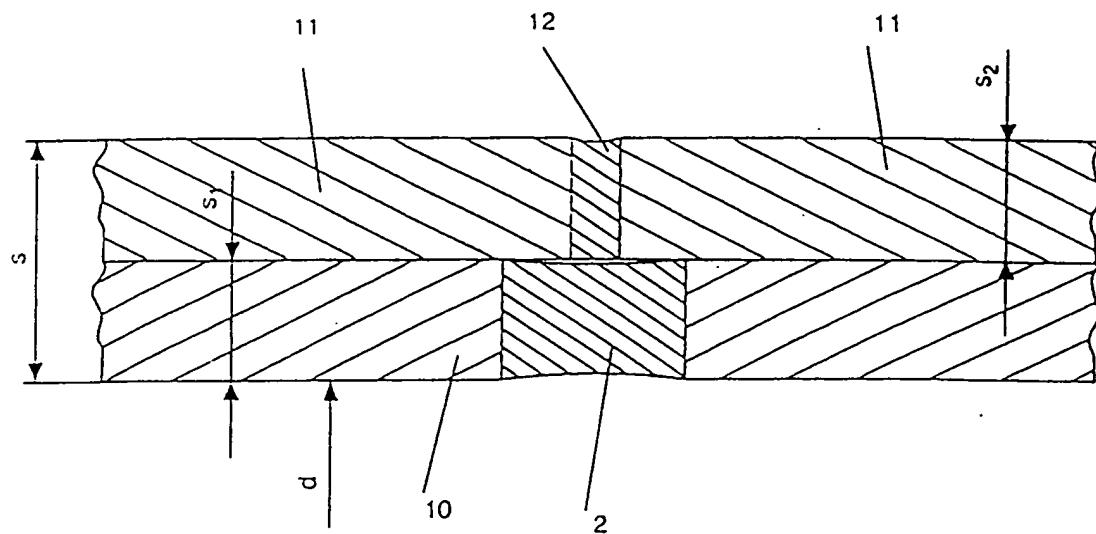


Fig. 5

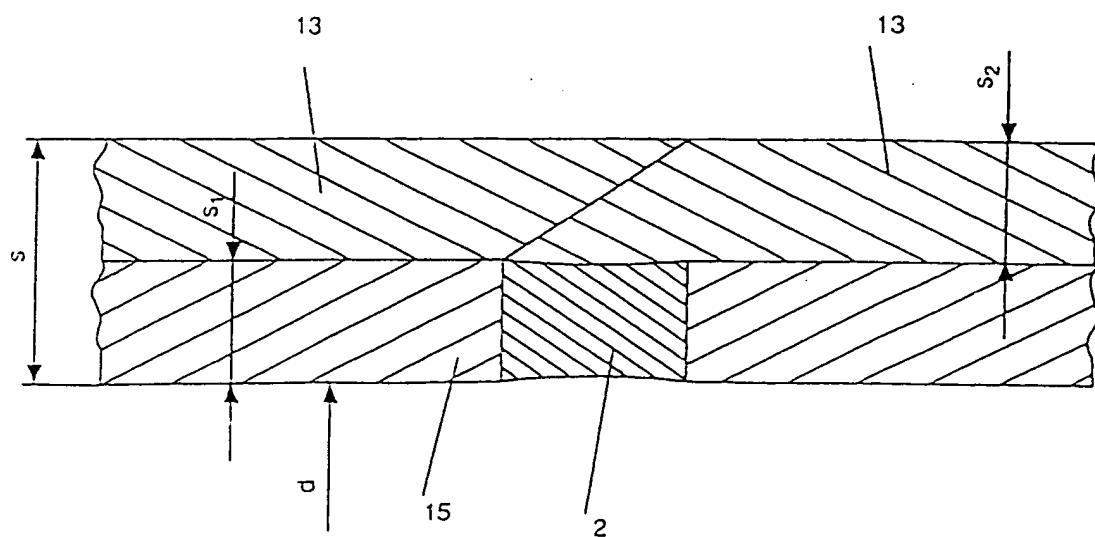


Fig. 6

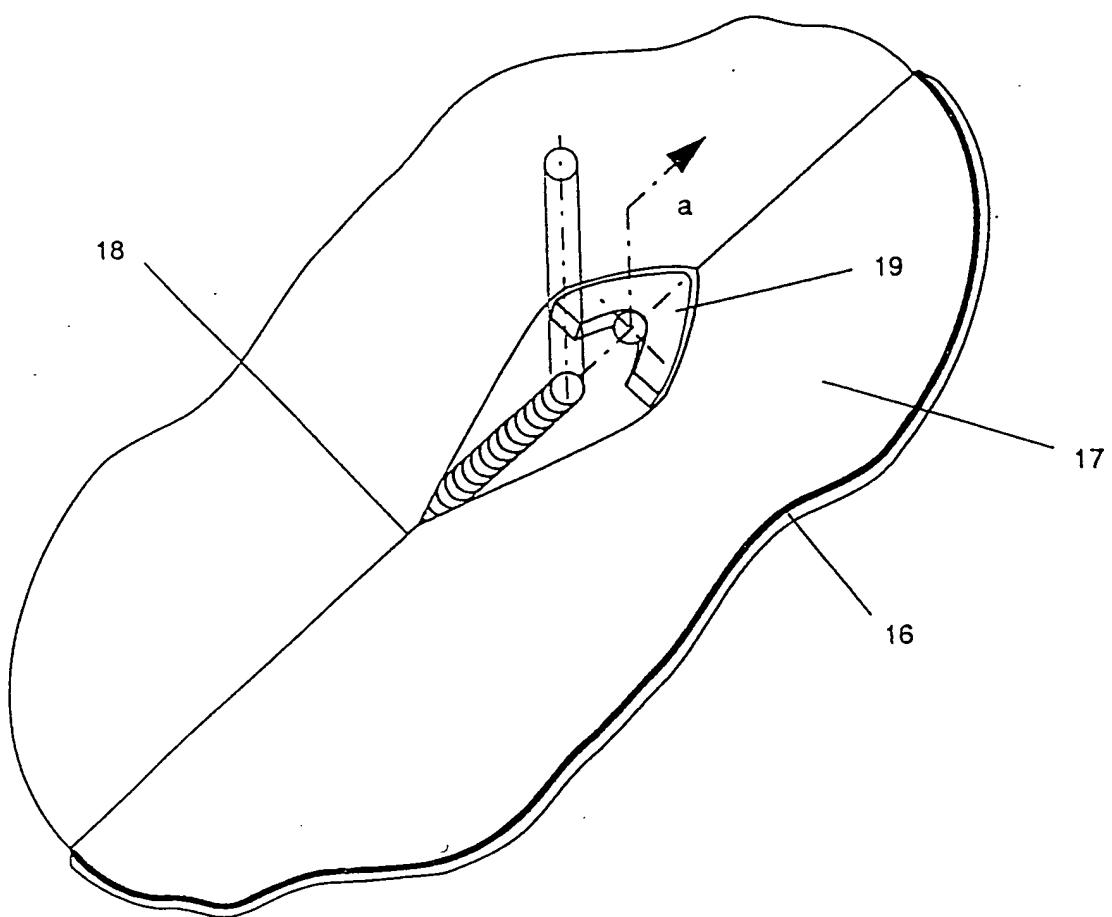


Fig. 7



EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betritt Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.CLS)
Y	DE-A-28 42 440 (DU PONT DE NEMOURS (DEUTSCHLAND) GMBH)	1, 3	B41N10/02
A		6, 9, 11, 13, 15, 16, 19	B41N10/06 B41F30/04
	* das ganze Dokument * ---		
Y	US-A-2 525 003 (W.H.SMITH)	1, 3	
A		7, 8, 10, 11, 20	
	* Spalte 1, Zeile 1 - Spalte 3, Zeile 64; Abbildung 1 *		
A	DE-A-35 12 776 (W.POSTEL)	1, 2, 5, 6, 11, 12, 14, 17, 19	
	* Seite 3, Absatz 1 - Seite 5, Absatz 3; Ansprüche 1-5; Abbildungen 1-4 *		
A	FR-A-2 465 592 (CONTINENTAL GUMMI-WERKE AG) * Seite 2, Zeile 5 - Seite 3, Zeile 5; Abbildungen 1, 2 *	1, 4, 5, 9	RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int.CLS)
	-----		B41N B41F
<p>Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt</p>			
Recherchenort	Abgeschlossen der Recherche	Prüfer	
DEN HAAG	8. Juni 1994	Balsters, E	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE		<p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmelde datum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderem Grunde angeführtes Dokument A : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>	
<p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichttechnische Offenbarung P : Zwischenliteratur</p>			